

⑯ 日本国特許庁 (JP)
 ⑰ 公開特許公報 (A)

⑮ 特許出願公開
 昭59-140911

⑯ Int. Cl.³
 F 16 B 4/00
 F 16 D 1/06

識別記号

厅内整理番号
 7523-3J
 7006-3J

⑯ 公開 昭和59年(1984)8月13日
 発明の数 1
 審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑯ 回転体と軸の締結方法

⑯ 特 願 昭58-12840

⑯ 出 願 昭58(1983)1月31日

⑯ 発明者 大山邦彦

相模原市大野台5丁目24番地の
 8

⑯ 発明者 長谷川明

藤沢市長後1288番地の8

⑯ 出願人 東京部品工業株式会社

大和市つきみ野1丁目6番地の
 1

⑯ 代理人 弁理士 長谷川繁

明細書

1. 発明の名称

回転体と軸の締結方法

2. 特許請求の範囲

(1) 回転体の嵌合穴に、外周面に山形形状の断面を有し、軸線に平行にかつ外周長を均等に分割する位置に複数条の突起を設けてなる軸を、嵌合穴の内周面に凹部を形成させつつ圧入し、当該凹部に圧入後の突起を充実して密接させることを特徴とする回転体と軸の締結方法。

(2) 嵌合穴と滑合する外周面の一部に突起を設けてなる軸を滑合面を案内とし、嵌合穴の内周面の一部に凹部を形成させつつ圧入し、当該凹部に圧入後の突起を充実して密接させることを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の回転体と軸の締結方法。

(3) 嵌合穴とわずかに遊嵌する外周面の全長に突起を設けてなる軸を、嵌合穴の内周面全長にわたりて凹部を形成させつつ圧入し、当該凹部に圧入後の突起を充実して密接させることを特徴

とする特許請求の範囲第1項記載の回転体と軸の締結方法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は、軸締手、ベルト車、歯車など軸と共に回転する機械部品に当該軸を締結する方法に関する。

従来例におけるこれらの方法は、キーまたはスプラインによる締結方法と焼き嵌め或は摩擦筒形締手等専ら接触面の摩擦による方法に大分される。前者では、機械部品の結合穴内周面と軸の外表面に溝または凹凸を設けて、両者を嵌合せしめ、キーまたはスプラインの剪断抵抗力により回転を伝達する方法であるが、溝または凹凸の形成が難しい欠点を有する。また後者では、機械部品と軸の接触面に生じさせる相互圧力による摩擦抵抗力によつて回転を伝えようとするものであるため、伝え得る回転力にののすと限度が生じ、また信頼性が薄くなる欠点を有する。この発明は両者の欠点を解決し、簡単な加工で精度よく、かつ相当のねじりモーメントを伝え得るよう回転体と軸の締

結方法を提供することを目的とするものである。

この発明を図示の実施例に基づいて詳細に説明する。

第1図はこの発明に係る回転体と軸の締結方法を示す説明図である。図中1は回転体、2は回転体1の嵌合穴、3は嵌合穴2の挿入口である。また4は回転体1と締結する軸である。嵌合穴2は内周面を平滑に仕上げ、またその嵌合穴2に挿嵌する軸4は平滑に仕上げた外周面の直径を嵌合穴2と滑合する寸法差に形成し、同時に外周面の一部に、軸線と平行にかつ、外周長さを均等に分割する位置に第2図に示すように山形形状の断面を有する突起5を複数条設けて形成する。この突起5の突出高さ、軸線に沿う長さは、回転体1および軸4の材質、軸径、および伝達するトルクの大きさを考慮して定めるが、その山形形状は55度乃至90度の頂角を有する二等辺三角形に形成することが望ましい。しかし、回転体1の挿入口3から軸4の平滑周面を有する部分を案内として嵌合穴2に挿入し、突起5を有する部分を圧入して挿嵌する。この突起5を有する部分の圧入の段

が形成される際に分離した金属粉の発生しやすい材料で形成されている場合には、回転体1の嵌合穴2の内周面と滑合する外周面直径を有する案内部9と、嵌合穴2の内周面とわずかに遊嵌する外周面直径を有し外周面に複数条の突起5を有する結合部10を設け、結合部10と案内部9を弧状の有底溝11を設けて連接してなる軸8に形成する。しかし、この軸8を回転体1の嵌合穴2に圧入して両者を締結する。この場合には、突起5は嵌合穴3の内周面を押圧して変形させると共に壁肉の一部をシリシングしながら進行する。このシリシングされた金属粉を有底溝11にためながら挿入し、挿嵌の終了時には、金属粉を有底溝11に封締するように形成する。この場合でも、回転軸8の突起5と回転体1の接触は、嵌合穴2の内周面に形成させた凹部に、軸8の圧入後の突起5が充実して相互に密接するように形成する。

この発明は上述の実施例に基づいて特許請求の範囲のように構成したので、回転体の嵌合穴内周面と軸の山形突起の接触面は、内周面に形成され

階で回転体1に設けた嵌合穴2の内周面と軸4の突起5の山形内部を強い相互圧力をもつて接触させ、嵌合穴2の内周面を凹形に変形させつつ挿嵌を終了し、軸線上の任意の断面における接觸を、第3図に示すように、嵌合穴2の内周面に形成させた凹部に、軸4の圧入により変形した突起5が充実して相互に密接するように形成して締結する。

また、ベルト車のボスに駆動軸を締結させる場合のように締結後の回転体と軸の心縫にわずかな偏心をもついても差支えない場合には、第4図に示すように、回転体1の嵌合穴2とわずかに遊嵌する外周面直径に形成した軸6に、結合部全長にわたつて、山形形状の断面を有する複数条の突起7を設けて形成し、この軸6を圧入して締結する。この場合でも、突起7は軸6の外周長さを均等に分割する位置に設けると共に軸線と平行に設け、その山形形状も、55度乃至90度の頂角を有する二等辺三角形に形成する。

さらにまた、回転体1が銅合金等の非鉄金属のように、圧入に伴なつて嵌合穴2の内周面に凹部

た凹部と軸の突起が全線にわたつて強い相互圧力をを持つて密接する。そのためキー、スラインのよう、半径方向や、軸線と直角方向に遊隙がなく、単にキー、スラインのよう剪断抵抗力でトルクを伝達するものではない。嵌合穴と軸間の相互圧力が山形突起の剪断抵抗力を著しく増加させると共に相互圧力によるトルクの伝達力が相乗されるので極めて大きいトルクの伝達が可能となる。また一度締結されると脱嵌するおそれはなく、止めネジ等の使用が必要でない利点を併合する。

嵌合穴に挿嵌する軸の先端部を滑合面に形成したものでは結合後の回転体と軸に偏心がない利点を併合する。また嵌合穴とわずかに遊嵌する軸全長に突起を設けたものでは、嵌合穴と軸の形成が容易となる利点をも併合する。

4. 図面の簡単な説明

第1図は回転体と軸の締結方法を示す説明図、第2図は軸の横断面図、第3図は締結後の結合部を示す断面説明図、第4図は第2の実施例における

る回転体と軸の締結方法を示す説明図、第5図は
第3の実施例における正面図である。

符号の説明

1 …回転体、 2 …嵌合穴、 3 …挿入口、
4, 6, 8 …軸、 5, 7 …突起、 9 …案内部、
10 …結合部、 11 …有底槽

特許出願人 東京都品工業株式会社

代理人 弁理士 長谷川 素

